



COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo
0.016	1.7	0.74	0.029	0.004	0.12	9.95	19.93	0.09

APLICACIONES

Alambre de bajo contenido de Carbono para soldadura MIG (GMAW) y TIG (GTAW) de aceros inoxidable austeníticos al Cromo Níquel. Gracias a su excelente fluidez durante la aplicación de la soldadura es especialmente adecuada para soldadura por corto circuito.

Es ideal para la soldadura de aceros 18Cr/8Ni (ANSI 304L) con un contenido de Carbono inferior al 0,03% o ligeramente mayores.

Para transferencias por Spray o corto circuito es usual usar mezclas de 98% Argón y 2% Oxígeno. Otras mezclas consulte con su proveedor de Gases. Para transferencia por Corto Circuito también se puede usar mezclas de 90% Helio, 7,5% Argón y 2,5% Co₂.

Para aplicaciones en TIG normalmente se usa Argón puro; disponible en este caso en diámetros de 1/16" y 3/32" en varillas de 36" (tipo ER308L con contenido de Si < 0.65%).

PARÁMETROS DE SOLDADURA MIG

TRANSFERENCIA EN CORTO CIRCUITO:	DIÁMETROS	
	0,035"	0,045"
Amperaje (Amp)	75 - 160	100 - 200
Voltaje de arco (V)	17 - 22	17 - 22
Vel. de alimentación (ipm)	120 - 400	100 - 240
TRANSFERENCIA EN SPRAY:		
Amperaje (Amp)	180 - 300	200 - 450
Voltaje de arco (V)	24 - 29	24 - 30
Vel. de alimentación (ipm)	430 - 500	220 - 400

Presentación en carretes de 11,4 kg y 15 kg para MIG.